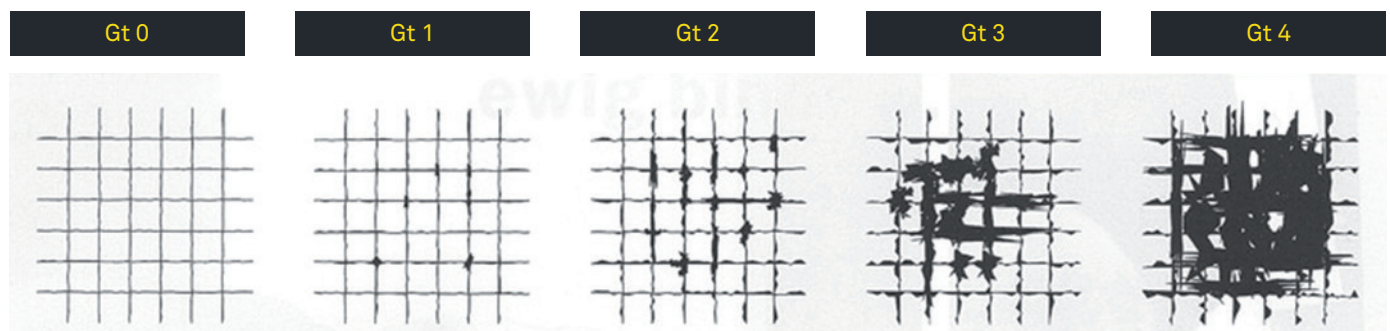


Der Gitterschnitt

Prüfung der Haftfestigkeit von Beschichtungen

Die Qualität der Haftfestigkeit von ein- oder mehrschichtigen Beschichtungen kann mit einem Gitterschnitt geprüft werden. Als erstes werden mit einem scharfen Messer sechs parallele Ritzschnitte bis auf den Untergrund angebracht. Anschliessend werden sechs weitere Ritzschnitte im rechten Winkel dazu angebracht. Je nach Beschichtungsdicke wird der Abstand wie folgt gewählt: bis $60\ \mu\text{m} = 1\ \text{mm}$; bei $60\text{-}120\ \mu\text{m} = 2\ \text{mm}$; über $120\ \mu\text{m} = 3\ \text{mm}$.



- Gt 0** = vollkommen glatte Schnittränder
- Gt 1** = kleine Splitter an den Schnittpunkten abgeplatzt
- Gt 2** = Abplatzungen längs der Schnittränder
- Gt 3** = Abplatzungen längs der Schnittränder sowie einzelner Teilstücke

- Gt 4** = breite Abplatzungen längs der Schnittränder sowie mehrerer Teilstücke

Die Haftfestigkeit kann zusätzlich mit der „Spanprobe“ geprüft werden. Der Anstrichfilm wird mittels Taschenmesser Klinge abgezogen.

Die Beurteilung erfolgt nach Güteklassen:

Güteklasse 0 = sehr gut

Die Schnittränder sind vollkommen glatt, es gibt keine Abplatzungen.

Güteklasse 1 = gut

Die abgeplatzte Fläche ist nicht grösser als 5 % und an den Schnittpunkten gibt es keine Absplitterungen.

Güteklasse 2 = mässig

Entlang der Schnittränder dürfen mehr als 5%, insgesamt aber nicht mehr als 15% Abplatzungen auftreten.

Güteklasse 3 = ungenügend

Mehrere Quadrate sind teilweise oder ganz abgeplatzt: Insgesamt sind mehr als 15%, maximal aber 35% Abplatzungen festzustellen.

Güteklasse 4 = sehr schlecht

Abplatzungen über 35%.